

MA300 (de_en) Bedienungsanleitung

Elektro-hydraulische Akkucrimpzange

MA300 (de_en) Operating instructions

Electric-hydraulic crimping tool

Inhalt

Content



Tab. 1

Pos.	Einsatz-Typ Insert type	Bestell-Nr. Order No.	für Leitungsquerschnitt for conductor cross section		Anzahl Crimpstellen [1] Number of crimping points [1]	Prüfmass X (max.) Control dimension X (max.)
			mm^2	AWG		
1	MTB09-16-50	18.3029	16	6	1	7,2
2	MTB11-25-50	18.3023	25	4	1	8,8
3	MBT13-35-50	18.3024	35	2(1)	1	10,2
4	MBT14,5-50-50	18.3025	50	1	1	11,4
5	MBT17-70-50	18.3026	70	2/0	2	13,4
6	MBT20-95-50	18.3027	95	4/0	2	16,4

[1] siehe ill. 6, Seite 4 / [1] see ill. 6, page 4

Sicherheitshinweise

Die Montage und Installation der Produkte darf ausschliesslich durch qualifiziertes und erfahrenes Fachpersonal unter Berücksichtigung aller anwendbaren gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen und Regelungen erfolgen.
Multi-Contact (MC) lehnt jegliche Haftung infolge Nichteinhaltung dieser Warnhinweise ab.

Benutzen Sie nur die von MC angegebenen Einzelteile und Werkzeuge. Weichen Sie nicht von den hier beschriebenen Vorgängen zur Vorbereitung und Montage ab, da sonst bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet ist. Ändern Sie das Produkt in keiner Weise ab.

Nicht von MC hergestellte Steckverbindungen, die mit MC-Elementen steckbar sind und von einigen Herstellern manchmal auch als „MC-kompatibel“ bezeichnet werden, entsprechen nicht den Anforderungen für eine sichere, langzeitstabile elektrische Verbindung und dürfen aus Sicherheitsgründen nicht mit MC-Elementen gesteckt werden. MC übernimmt daher keine Haftung, falls diese von MC nicht freigegebenen Steckverbindungen mit MC-Elementen gesteckt werden und deshalb Schäden entstehen.


Die hier beschriebenen Arbeiten dürfen nicht an stromführenden oder unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.


Der Schutz vor einem elektrischen Schlag muss durch das Endprodukt (d. h. den korrekt konfigurierten Steckverbinder) gegeben sein und vom Anwender selbst sichergestellt werden.


Die Steckverbindungen dürfen nicht unter Last getrennt werden. Das Stecken und Trennen unter Spannung ist zulässig.

⚠ **Vor jedem Gebrauch ist visuell zu prüfen, ob keine äusseren Mängel vorhanden sind (besonders an der Isolation). Wenn Zweifel bezüglich der Sicherheit bestehen, muss ein Fachmann hinzugezogen werden, oder der Steckverbinder muss ausgetauscht werden.**

⚠ **Die Steckverbinder sind wasserdicht gemäss der für das jeweilige Produkt angegebenen IP-Schutzart.**

⚠ **Nicht gesteckte Steckverbinder sind vor Feuchtigkeit und Schmutz zu schützen. Die Steckverbinder dürfen nicht in verschmutztem Zustand miteinander gesteckt werden.**

i **Weitere technische Daten entnehmen Sie bitte dem Produktkatalog.**

Safety instructions

The products may be assembled and installed exclusively by suitably qualified and trained specialists duly observing all applicable safety regulations.
Multi-Contact (MC) does not accept any liability in the event of failure to observe these warnings.

Use only the components and tools specified by MC. In case of self-assembly, do not deviate from the preparation and assembly instructions as stated herein, otherwise MC cannot give any guarantee as to safety or conformity with the technical data. Do not modify the product in any way.

Connectors not originally manufactured by MC which can be mated with MC elements and in some cases are even described as ”MC-compatible“ by certain manufacturers do not conform to the requirements for safe electrical connection with long-term stability, and for safety reasons must not be plugged together with MC elements. MC therefore does not accept any liability for any damages resulting from mating such connectors (i.e. lacking MC approval) with MC elements.


The work described here must not be carried out on live or load-carrying parts.


Protection from electric shock must be assured by the end product (i.e. by the correctly assembled plug connector) and by its user.


The plug connections must not be disconnected under load. Plugging and unplugging when live is permitted.

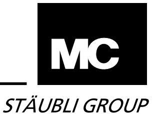
⚠ **Each time the connector is used, it should previously be inspected for external defects (particularly the insulation). If there are any doubts as to its safety, a specialist must be consulted or the connector must be replaced.**

⚠ **The plug connectors are watertight in accordance with the product specific IP protection class.**

⚠ **Unmated plug connectors must be protected from moisture and dirt. The male and female parts must not be plugged together when soiled.**

i **For further technical data please see the product catalogue.**

Erklärung der Symbole	Explanation of the symbols
Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung	**Warning of dangerous voltages**
Warnung vor einer Gefahrenstelle	**Warning of a hazard area**
Nützlicher Hinweis oder Tipp	**Useful hint or tip**



Das Crimpwerkzeug ist eine Elektro-hydraulische Akkucrimpzange mit auswechselbaren Einsätzen zum Vercrimpen von:

- Cu-Crimphülsen an Steckverbindern
- Cu-Rohrkabelschuhen und Verbindern
- Cu-Kabelschuhen und Verbindern

Passende Crimpeinsätze für Leiterquerschnitt auswählen gemäss Tab. 1, Seite 1/4.

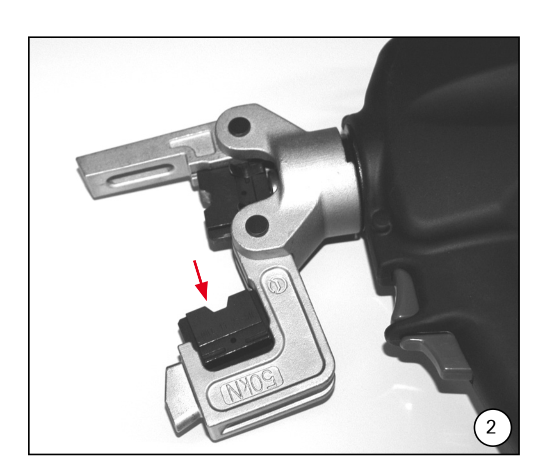
The crimping tool is an electro-hydraulic crimping tool with interchangeable crimp inserts for crimping:

- Crimp sleeves of connectors
- Tubular copper cable lugs and connectors
- Copper cable lugs and connectors

Select the appropriate insert for the conductor cross section according to Tab. 1, page 1/4.

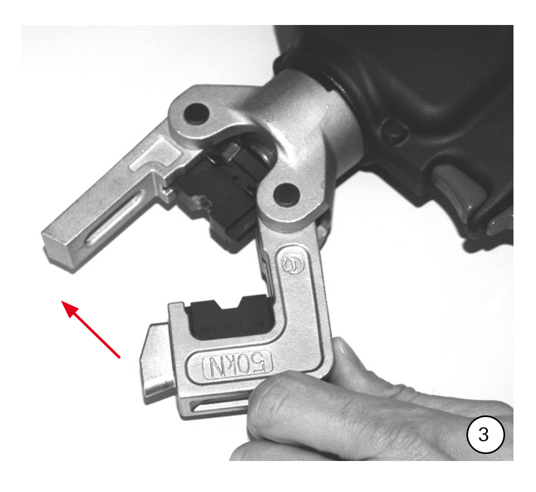
(ill. 1)
Crimpkopf öffnen.
Crimpeinsatz mit dem Kopf voraus in die vorgesehene Öffnung schieben. Ein hörbares Klickgeräusch bestätigt das korrekte Einrasten.

(ill. 1)
Open the jaws.
Place the crimping insert into the opening provided with the locating knob at the front. An audible click confirms that it has engaged correctly.



(ill. 2)
Zweiter Crimpeinsatz in gleicher Weise montieren.

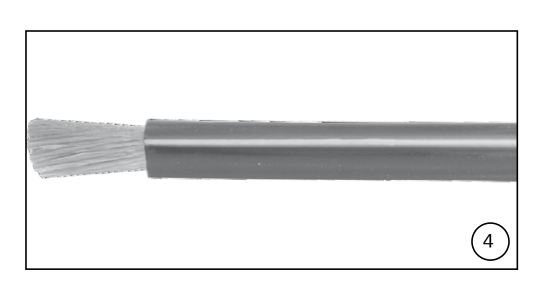
(ill. 2)
Mount second insert with crimping insert in the same way.



(ill. 3)
Crimpkopf schliessen.

(ill. 3)
Close the jaws





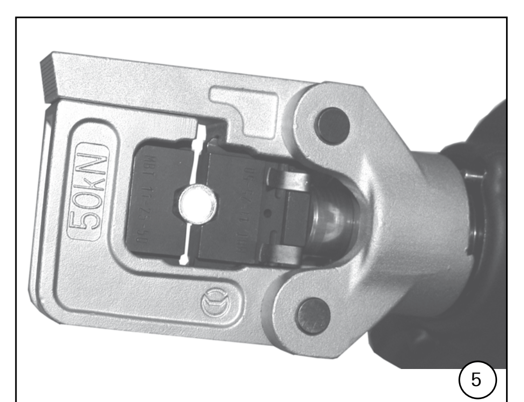
4

Leitung vorbereiten

(ill. 4)
Leitung abisolieren. Die Länge richtet sich nach den Vorgaben für die entsprechenden Crimphülsen, Crimpkontakte und Rohrkabelschuhe.

Cable preparation

(ill. 4)
Strip cable insulation over the length specified for the respective crimping sleeve, crimping connectors and tubular cable lugs.



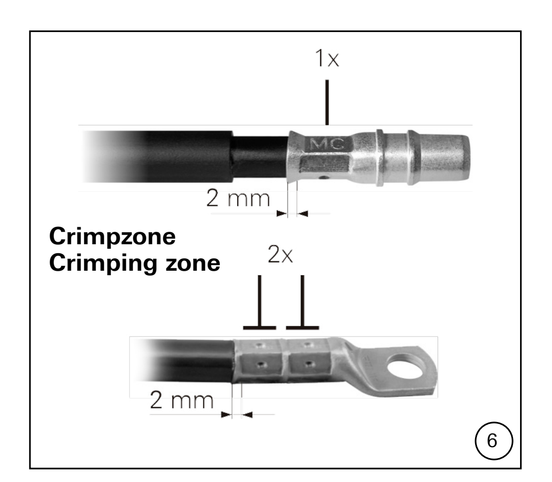
5

Leitung vercrimpen

(ill. 5)
Crimphülse in die Zange einlegen. Crimpeinsatz zusammenfahren bis sich die Crimpeinsätze an die Crimphülse anschliessen und diese fixieren. Crimphülse darf sich dabei noch nicht verformen.
Die Crimpeinsätze können bei Bedarf zurückgestellt werden (siehe ill. 9).

Cable crimping

(ill. 5)
Insert crimping sleeve in the plier and close it until the crimping inserts engage with the crimping sleeve and fix it. This operation must not yet deform the crimping sleeve.
The crimping inserts can be reset if necessary (see ill. 9).



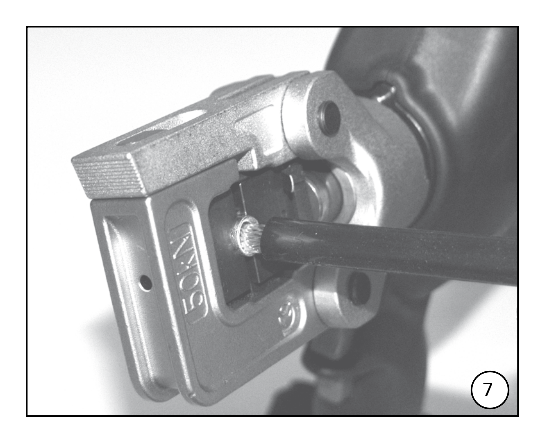
6

(ill. 6)
Die Position der Crimpung gemäss Abbildung beachten. Abstand vom Rand der Crimphülse min. 2 mm. Position ist abhängig, ob einmal oder zweimal gecrimpt werden muss. (siehe Tab. 1)

> **i** ***Hinweis:***
> *Litzen müssen vor und nach dem Crimpen im Sichtloch sichtbar sein.*

(ill. 6)
Position the crimp as shown in the illustration. Distance from edge of crimping sleeve min. 2 mm. The position depends on whether crimping has to be done once or twice. (see Tab. 1)

> **i** ***Remark:***
> *Wire must be visible in the inspection hole before and after crimping.*



7

(ill. 7)
Leitung mit allen Einzeldrähten in die Crimphülse einführen.
Es dürfen keine Litzen aus der Crimphülse hervorstehen.
Der Zangencrimpkopf ist bei Bedarf um 180° drehbar. Somit wird ein Arbeiten auf engstem Raum möglich.

(ill. 7)
Insert all strands of the wire into the crimping sleeve.
No wire strands must protrude from the crimping sleeve.
The plier crimping head can be rotated through 180° if necessary. This enables crimping to be carried out even in a very restricted space.



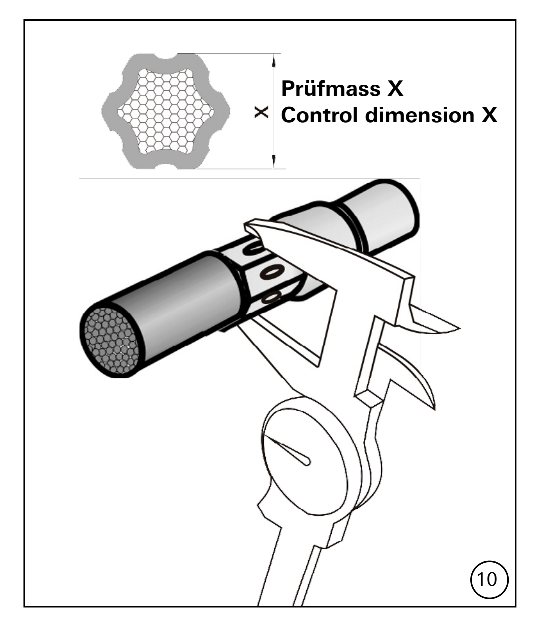
(ill. 8)
Crimphülse vercrimpen, gleichzeitig die Leitung in der Crimphülse festhalten.
Der Crimpvorgang kann aus Sicherheitsgründen bis zum vollständigen Abschluss nicht unterbrochen werden.
Der Crimpvorgang ist erst beendet, wenn sich die Zange automatisch mit einem Klickgeräusch entriegelt und zurück fährt. Danach können die Crimpeinsätze zurückgefahren werden.

(ill.8)
Crimp the crimping sleeve while at the same time holding the wire in place in the crimping sleeve.
For safety reasons, the crimping operation cannot be interrupted before it is fully completed.
The crimping operation is not completed until the pliers unlock automatically with a clicking sound.
Afterwards, the crimping inserts can be retracted.



(ill. 9)
Das Zurückfahren der Crimpbacken erfolgt durch Betätigung des unteren Tasters der Zange.

(ill. 9)
The crimping insert is reset by pressing the lower button of the pliers.



(ill. 10)
MC empfiehlt pro Crimpstelle 3 mal zu Crimpen, d.h. jeweils nach einer Crimpung die Crimphülse um 60° zu drehen.
Ill. 6 zeigt solche 1- oder 2-fach Crimpstellen mit jeweils 3 Crimpungen.

Crimpung anhand des Prüfmasses (X), siehe Tab. 1, Seite 1/4 kontrollieren.

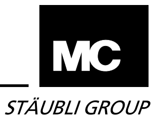
Hinweis:
Beachten Sie auch die mitgelieferte Cembre Bedienungsanleitung.

(ill. 10)
MC recommends crimping 3 times per crimping point, i.e. rotating the crimp sleeve by 60° after each crimping operation.
ill. 6 shows such single or double crimping points with 3 crimps each.

Check crimping according to control dimension X, see Tab. 1, page 1/4.

Note:
Observe also the Cembre operation instructions supplied with the plier.





Notizen / Notes:



Notizen / Notes:




Notizen / Notes:

Hersteller/Producer:
Multi-Contact AG
Stockbrunnenrain 8
CH – 4123 Allschwil
Tel. +41/61/306 55 55
Fax +41/61/306 55 56
mail *basel@multi-contact.com*
www.multi-contact.com